

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Котова Лариса Анатольевна
Должность: Директор филиала
Дата подписания: 19.08.2023 12:41:23
Уникальный программный ключ:
10730ffe6b1ed036b744b6e9d97700b86e5c04a7

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«Национальный исследовательский технологический университет «МИСИС»
Новотроицкий филиал

Аннотация рабочей программы дисциплины

Новые технологические решения в металлургических процессах

Закреплена за подразделением Кафедра металлургических технологий и оборудования (Новотроицкий филиал)

Направление подготовки

22.03.02 Металлургия

Профиль

Обработка металлов давлением

Квалификация **Бакалавр**

Форма обучения **очная**

Общая трудоемкость **5 ЗЕТ**

Часов по учебному плану 180

Формы контроля в семестрах:

в том числе:

зачет 8

аудиторные занятия 72

самостоятельная работа 81

часов на контроль 27

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	8 (4.2)		Итого	
	10			
Неделя	УП	РП	УП	РП
Лекции	18	18	18	18
Практические	54	54	54	54
В том числе инт.	6	6	6	6
Итого ауд.	72	72	72	72
Контактная работа	72	72	72	72
Сам. работа	81	81	81	81
Часы на контроль	27	27	27	27
Итого	180	180	180	180

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ

1.1	Цель - формирование знаний и представлений об основах технологических процессах производства металлов, а также обретение навыков и умения использования основ технологических процессов производства проката и метизов для решения задач разработки промышленных технологий.
-----	--

2. МЕСТО В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Блок ОП:		Б1.В.ДВ.06
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Курсовая научно-исследовательская работа (часть 2)	
2.1.2	Методы оптимизации процессов обработки металлов давлением	
2.1.3	Технологии глубокой переработки металлов	
2.1.4	Технологии производства листового проката	
2.1.5	Курсовая научно-исследовательская работа (часть 1)	
2.1.6	Металлургические технологии	
2.1.7	Технологии производства сортового проката	
2.1.8	Метрология, стандартизация, сертификация	
2.1.9	Планирование эксперимента	
2.1.10	Начертательная геометрия и инженерная графика	
2.1.11	Теория прокатки	
2.1.12	Термическая обработка в обработке металлов давлением	
2.1.13	Методы исследования материалов и процессов	
2.1.14	Теория обработки металлов давлением	
2.1.15	Материаловедение	
2.2	Дисциплины (модули) и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	

3. РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫЕ С ФОРМИРУЕМЫМИ КОМПЕТЕНЦИЯМИ

ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции	
Знать:	
ПК-2-31 основные показатели и параметры технологических процессов производства различных видов металлопродукции и их влияние на качество готовой продукции	
ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию	
Знать:	
ПК-5-31 технико-экономические показатели производства металлопродукции	
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением	
Знать:	
ПК-4-31 Методы теоретического и экспериментального анализа для решения задач обработки металлов давлением и выявления связи между характеристиками объекта исследования	
ОПК-7: Способен анализировать, составлять и применять техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью, в соответствии с действующими нормативными документами металлургической отрасли	
Знать:	
ОПК-7-31 нормативные требования к качеству металлоизделий, полученных различными способами	
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов	
Знать:	
ПК-6-31 режимы производства различных видов металлопродукции	

ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию
Уметь:
ПК-5-У1 Выбирать методы технико-экономического анализа для оценки эффективности технологических процессов производства металлопродукции
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов
Уметь:
ПК-6-У1 Применять достижения науки в технологической практике производства металлопродукции
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением
Уметь:
ПК-4-У1 Обосновывать выбор метода теоретического и экспериментального анализа в зависимости от начальных условий.
ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции
Уметь:
ПК-2-У1 Анализировать показатели технологических процессов производства и влияние технологических параметров на качество готовой продукции для формулирования рекомендаций по совершенствованию режимов производства
ОПК-7: Способен анализировать, составлять и применять техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью, в соответствии с действующими нормативными документами металлургической отрасли
Уметь:
ОПК-7-У1 работать с нормативной технической документацией по технологии производства металлоизделий
Владеть:
ОПК-7-В1 навыками контроля соответствия имеющейся технической документации и необходимую корректировку основных параметров технологических процессов производства металлоизделий
ПК-6: Способен обоснованно выбирать и использовать новые цифровые технологии для повышения эффективности процессов получения черных металлов
Владеть:
ПК-6-В1 методами корректировки технологических процессов производства металлопродукции
ПК-4: Способен выполнять отдельные этапы научно-исследовательских и экспериментальных работ в области обработки металлов давлением
Владеть:
ПК-4-В1 Высоким уровнем самостоятельности при работе с научно-технической литературой.
ПК-2: Способен разрабатывать технологические процессы обработки металлов давлением, осуществлять контроль их выполнения и разрабатывать рекомендации по предупреждению и устранению дефектности продукции
Владеть:
ПК-2-В1 навыками самостоятельной работы со специальной литературой с целью поиска и анализа современных тенденций в области производства металлопродукции, обеспечивающих получение высокого качества
ПК-5: Способен определять технико-экономические показатели процессов обработки металлов давлением, проводить анализ эффективности технологических процессов и разрабатывать предложения по их совершенствованию
Владеть:
ПК-5-В1 навыками оформления результатов технико-экономического анализа технологических процессов производства металлопродукции различного вида

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Формируемые индикаторы компетенций	Литература и эл. ресурсы	Примечание	КМ	Выполняемые работы
	Раздел 1. Общие вопросы							

1.1	Конкурентоспособность металлопродукции, факторы ее определяющие и направления повышения /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
1.2	Повышение конкурентоспособности проката и метизов на основе разработки новых видов изделий и материалов /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
1.3	Модульные технологические процессы изготовления заготовки для производства сортового и листового проката и метизов /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
1.4	Способы повышения качественных характеристик металлопродукции /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
1.5	Разработка модульных процессов получения заготовок /Пр/	8	10	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5	по форме "Творческое задание"	КМ1	
Раздел 2. Совершенствование существующих и разработка новых процессов ОМД								
2.1	Направление повышения эффективности способов прокатки и волочения /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.2	Применение видов сортовой, листовой прокатки и волочения. /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.3	Новые технологии производства продукции в цехах ОМД. /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.4	Применение методов интенсивной пластической деформации при изготовлении металлических изделий /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.5	Непрерывные способы получения металлоизделий с УМЗ и наноструктурой /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	

2.6	Разработка методов повышения эффективности процесса прокатки /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.7	Разработка методов повышения эффективности процесса волочения /Пр/	8	4	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.8	Разработка новых технологий производства листового и сортового проката /Пр/	8	8	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.9	Разработка технологии производства изделия методом обработки давлением с использованием интенсивной пластической деформации /Пр/	8	8	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ1	
2.10	Контрольная работа 1 /Пр/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1			КМ1	
2.11	Подготовка к контрольной работе 1 /Ср/	8	15	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5			
	Раздел 3. Новые технологические решения							
3.1	Производство проката и проволоки новыми реновационными процессами /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	

3.2	Применение способов простого нагружения (растяжение, изгиб, сжатие, кручение) и их комбинации в производстве металлоизделий /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	
3.3	Получение проволоки из расплавов /Лек/	8	1	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	
3.4	Новые процессы получения листовой продукции /Лек/	8	2	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	
3.5	Разработка новых технологий производства проволоки /Пр/	8	6	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	
3.6	Основы передовых технологий производства листов /Пр/	8	6	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5		КМ2	
3.7	Контрольная работа 2 /Пр/	8	2	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1			КМ2	
3.8	Подготовка к контрольной работе 2 /Ср/	8	15	ПК-5-31 ОПК-7-31 ПК-2-31 ПК-4-31 ПК-6-31	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5			
3.9	Выполнение домашнего задания /Ср/	8	51	ПК-5-31 ПК-5-У1 ПК-5-В1 ОПК-7-31 ОПК-7-У1 ОПК-7-В1 ПК-2-31 ПК-2-У1 ПК-2-В1 ПК-4-31 ПК-4-У1 ПК-4-В1 ПК-6-31 ПК-6-У1 ПК-6-В1	Л1.1Л2.1 Л2.2 Л2.3 Э1 Э2 Э3 Э4 Э5			Р1